

日本精線グループ

ステンレス鋼線製造拠点

タイ精線

「第二の枚方工場」目指す



山本社長

「クロム系ステンレス鋼線の生産を16年から本格的に開始、主にタイの自動車産業向けに生産を増やしてきた。輸出が多い構造だったが、クロム系が大きな柱に育ち、体質が強くなった。タイ精線の山本雅夫社長は取り組んできた増強施策に手応えを得る。

日本精線グループのタイのステンレス鋼線製造拠点、タイ精線はアジアで増える需要を捉えようと増強投資を続けている。極細線用の伸線機を増設し終え、ばね用鋼線の伸線機も導入。生産能力を1割ほど増やし、将来目標の月産1000トン体制へと近づく。設立30周年を2018年に迎えた同社は会社の骨格作りにと人事制度の刷新にも着手。次の30年の礎を築く構えだ。



本格的な酸洗設備を導入。複雑形状の冷間圧造のニーズに応えた。鋼線用などのニッケル系ステンレス鋼線やミクロン単位の極細線の日本向け輸出が販売の5割を占めていたが、18年に販売構成は日本向け輸出3割、タイ国内向け5割、中国やベトナムなどその他輸出が2割弱と変化。他輸出が2割弱と変化。事業の柱を増やし、販売の足腰を強くした。日本の需要も伸びたこととステンレス鋼線の生産量は18年(19年2月期)に7631トンと前年比12%増え、過去最高を記録。総売上高12億9200万(45億円換算)と記録を塗り替えた。

需要増を捕捉 月産1000トン体制へ

極細線の製造にも力を入れている。24号径から25号径までそろえる東南アジア初のステンレス鋼線「メカール」だったが、16号径に製造範囲を広げる。スクリーン印刷や高性能濾過装置向けに、より細径のワイヤが求められているためだ。

昨年11月から今年の2月にかけて極細線用の伸線機7基と熱処理炉1基を増設。16、19号径の製品を試験生産し、需要家の認証取得を進めている。親会社の日本精線は11号径とより細い製品を製造。比較的太い径をタイ精線が補完し、極細線の大半を日本に送る。品質は無論、日本と同等だ。足元、日本市場が変動してきた。当社の第1四半期の3～5月は計画通りの受注量だったが、6



増産・出荷増に備えて建屋を増設



高品質の製品を生む製造工程

人事制度刷新 次の30年の礎

の製品をレベルできることが重要。日本精線や日系商社・問屋と連携し、伸線機の増設など合計10億円の増強投資を20年末までに完了させる計画。生産能力は1000トン近く増える。

タイ精線の新員元社長が掲げる「タイ精線の月産1000トン」の目標達成に向け、山本社長は既に存のアイテムだけでなく、新しいものを取り入れていく必要がある。枚方工場と連携しながら数を増やしていきたい」と意気込む。アジアの生産拠点として「第二の枚方工場」を目指す。

従業員は200人弱(平均39歳)で日本人駐在員6人。設立から30年の経過後、タイ人社員の代替わりの時期に差し掛かっている。タイの定年は55歳なので初の定年時期、初の世代交代期を迎える。「マネージャーが代わる大事な時期なので、強いことを確実に、DNNAを伝えていく。製

造面に力を入れてきたが、会社の維持成長のために人事処遇制度や教育など人材面の強化を図る。

30年の間に初期の製造立ち上げ、97年の通貨危機、直近は増産対策とその時々で苦難を乗り越えてきた。「今は代替わりが大きな課題。新人制度は来年から試行錯誤を始め、修正を加え、新しい体制で2023年の35周年を迎えたい。どう対処するかで次の30年が変わってくる。」(山本社長)。

最近、副工場長のポストを作り、タイ人部長を引き上げて工場のナンバー2とした。昇進の道筋を社員に示し、モチベーションを高める。「成長のストーリーを描き、目標と会社の将来像を掲げることで社員に働く意欲を高めてもらいたいと考えている。山本社長は企業と社員が成長する姿を思い描きつつ、課題の解決に向かう。

(植木 美知也)